

Ficha de datos técnicos

U3900V

Mayo de 2024

SOLO PARA USO PROFESIONAL

Aparejo PU 2K – P565-390X

Producto	Descripción
P565-3902	Aparejo PU 2K - Gris claro
P565-3907	Aparejo PU 2K - Gris oscuro
P565-3910	Aparejo PU 2K – Beige
P210-7644	Endurecedor EHS – Medio
P210-7642	Endurecedor EHS – Lento
P210-7606	Endurecedor EHS – Plural Mix
P852-6440	Disolvente EHS – Extralento
P852-6442	Disolvente EHS – Lento
P852-6444	Disolvente EHS – Medio
P852-6454	Disolvente EHS – Plural Mix
P850-1392	Disolvente medio

Descripción del producto

El aparejo P565-390X PU 2K es un aparejo de alto rendimiento diseñado para proporcionar una excelente protección contra la corrosión sobre aluminio, y está especialmente recomendado para superficies de paneles de aluminio unidos.

Tiene un gran espesor y puede aplicarse en una sola capa sobre aluminio (sobre acero se requieren 2 capas). Se puede volver a recubrir tras 40 minutos y proporcionará un excelente acabado liso y brillo de la capa de acabado.



El contenido de COV de este producto es inferior a 450 g/l.

Se complementa perfectamente con la gama de acabados Turbo Vision, proporcionando un excelente acabado de alta calidad.

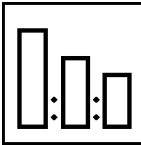


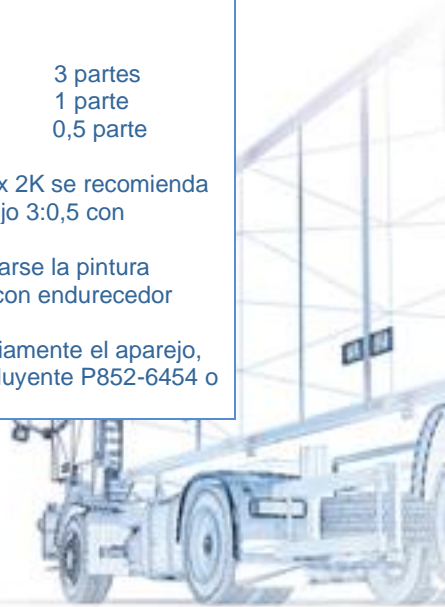
TURBO VISION®

Sustratos y preparación

Prepare el sustrato como se indica a continuación:		Limpeza:
		
Sustratos:	Lijado:	
Acero	Lijado con P80-150	El sustrato a pintar debe estar seco, limpio, libre de corrosión, grasa y agentes desmoldeantes.
Acero chorreado	SA 2,5 (Rz no superior a 35 µm)	Los sustratos deben limpiarse a fondo con el desengrasante adecuado (desengrasante P850-1367 y limpiador desengrasante P850-1378)
Aluminio	P240-320 o chorreado (Rz < 35 µm)	
Aluminio anodizado	No recomendado	
Aluminio pretratado químicamente	Consulte al equipo técnico de PPG y vea la nota aparte	
Acero galvanizado	Scotch Brite® rojo	
Acero inoxidable	P80-P150	
GRP	P240-360	
Acabados OEM y pintura vieja	P320-400	

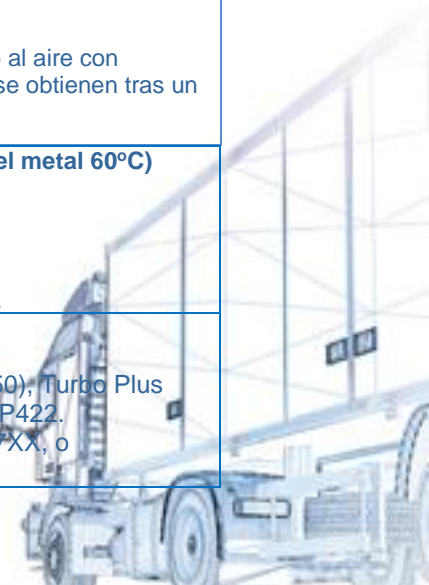
Proceso

	Aplicación convencional / alimentación a presión	Aplicación Airless asistida por aire
	Ratio de activación por volumen	Ratio de activación por volumen
	P565-390X 4 partes P210-7642 / -7644 1 parte P852-644X 1,7 - 2 partes	P565-390X 4 partes P210-7642 / -7644 1 parte P852-644X 0,8 - 1,2 partes
	Para equipos Plural Mix:	Para equipos Plural Mix:
	P565-390X 3 partes P210-7606 1 parte P852-6454 / P850-1392 1 parte	P565-390X 3 partes P210-7606 1 parte P852-6454 P850-1392 0,5 parte
	Para los equipos Plural Mix 2K se recomienda diluir previamente el aparejo 3:1 con disolvente. A continuación, debe activarse la pintura previamente diluida 4:1 con endurecedor P210-7606 Nota: Si se va a diluir previamente el aparejo, SOLO debe utilizarse el diluyente P852-6454 o P850-1392.	Para los equipos Plural Mix 2K se recomienda diluir previamente el aparejo 3:0,5 con disolvente. A continuación, debe activarse la pintura previamente diluida 3,5:1 con endurecedor P210-7606 Nota: Si se va a diluir previamente el aparejo, SOLO debe utilizarse el diluyente P852-6454 o P850-1392.



TURBO VISION®

Proceso		
	Aplicación de alimentación convencional y a presión	Aplicación Airless asistida por aire
	<p>Viscosidad de pulverización a 20 °C: 17-19 segundos DIN4</p>	<p>Viscosidad de pulverización a 20 °C: 23-27 segundos DIN4</p>
	<p>Vida útil a 20 °C: 1,5 horas</p>	<p>Vida útil a 20 °C: 1 hora</p>
	<p>Por gravedad: Boquilla de 1,3-1,4 mm Por succión: Boquilla de 1,6-1,8 mm Presión de aire: 2,0-2,5 bares</p>	<p>Tamaño de la boquilla: 9-11 mil (0,23 a 0,28 mm) Presión de pintura: 70-120 bares Atomización del aire: 2,0-3,5 bares</p>
	<p>A presión: Punta de 1,0-1,2 mm Presión de pintura: 0,3-1,0 bares Caudal de fluido: 280-320 cc/min Presión de aire: 2,0-2,5 bares</p>	
	<p>Número de manos</p> <p>Para sustratos de aluminio y no metálicos, aplicar 1 capa completa para obtener un espesor de capa seca de 25-35 micras. Para sustratos de acero, aplicar 2 capas completas para obtener un espesor de capa seca de 50-80 micras. Se requieren espesores de película más elevados en sustratos chorreados.</p>	
	<p>Evaporación</p> <p>10-15 minutos como mínimo entre manos.</p> <p>Si es necesario hornear, deje evaporar como mínimo durante 10 minutos antes de hornear 45-60 minutos a 60 °C de temperatura del metal.</p>	
	<p>Lijado</p> <p>Para obtener los mejores resultados, repinte húmedo sobre húmedo. Se puede matizar o lijar ligeramente si es necesario, tras 2-4 horas de secado al aire con abrasivo P360-500. Si se requiere un lijado completo, los mejores resultados se obtienen tras un horneado o un secado al aire durante la noche.</p>	
	<p>Secado al aire a 20°C</p> <p>Libre de polvo: 20-30 min. Seco al tacto: 2 horas. Totalmente seco: 12-16 horas</p> <p>Se puede recubrir tras 40-60 minutos de secado al aire, o hasta 3 días sin necesidad de lijar. Para mejores resultados recubrir húmedo sobre húmedo.</p>	<p>Estufado (temperatura del metal 60°C)</p> <p>Totalmente seco: 30 min.</p>
<p>REPINTADO</p>	<p>Puede recubrirse con una capa de acabado tras 40-60 minutos de secado al aire, o hasta 3 días sin necesidad de lijado (si no se ha horneado). Se puede recubrir directamente con acabados Turbo Vision® (línea P650), Turbo Plus UHS (línea P498), pintura base Aquabase Plus o pintura base 2K línea P422. También se puede recubrir con aparejo húmedo sobre húmedo P565-37XX, o imprimación P565-102X HB si es necesario.</p>	



TURBO VISION®

Notas generales sobre el proceso

ELECCIÓN DE ENDURECEDOR Y DISOLVENTE

La correcta elección de la combinación de endurecedor y disolvente dependerá de la configuración de la pistola utilizada, el movimiento del aire, el tamaño de la reparación, la temperatura y las condiciones de aplicación. No obstante, a continuación se ofrece una guía general:

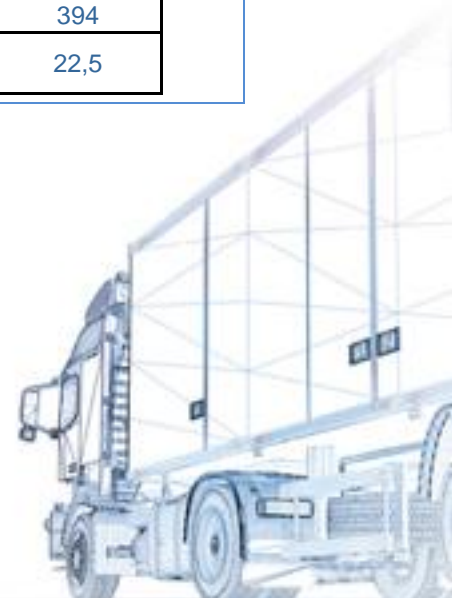
Endurecedor	Disolvente	Rango de temperatura
P210-7644	P852-6444	Por debajo de 18 °C
P210-7644	P852-6442	18-25 °C
P210-7642	P852-6442	Por encima de 25 °C
P210-7642	P852-6440	Por encima de 30 °C
P210-7606	P852-6454	20-30 °C

APLICACIÓN SOBRE ALUMINIO PRETRATADO QUÍMICAMENTE

El aparejo Nexa Autocolor P565-390X PU 2K funcionará sobre algunos pretratamientos de aluminio. Las condiciones de uso son importantes. Póngase en contacto con el servicio técnico de Nexa Autocolor para obtener más información.

Datos listos para su uso

Ratio de activación por volumen	4:1:1,7	4:1:1	3:1:1	3:1:0,5
Aparejo P565-390X PU 2K	4	4	3	3
P210-764X	1	1		
P210-7606 Plural Mix			1	1
P852-64XX	1,7	1	1	0,5
Sólidos en volumen %	49 %	54,5 %	50,7 %	56,3 %
Sólidos en peso %	68,6 %	73,1 %	69,0 %	73,6 %
Densidad	1,42	1,49	1,44	1,50
COV (g/l):	446	400	444	394
Cobertura m ² /l a 25 micras DFT	19,6	21,8	20,3	22,5



TURBO VISION[®]

Salud y seguridad

El valor límite de COV en la UE para estos productos (categoría de producto: IIB.c) en formato listo para usar es de máximo 540 g/litro. El contenido COV de este producto en formato listo para usar es de máximo 540 g/l.

En función del modo de empleo, el contenido real de COV de estos productos en formato listo para usar podría ser inferior al indicado en el código de la Directiva de la UE.

Estos productos son solo para uso profesional y no deben utilizarse para fines distintos de los indicados. La información de esta ficha de datos técnicos se basa en conocimientos científicos y técnicos actuales. Es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el fin previsto.

Para obtener información sobre salud y seguridad, consulte la ficha de seguridad del producto, también disponible en es.nexaautocolor.com.

Para más información, contacte con:

PPG Iberica sales&Services, S.L.

c/ Rosselló 5

08191 Rubí-Barcelona

Tel: 93 5867400

